Rezinc WTR 522

Componente A: 522.0399
Componente B: 822.0420

Rezinc WTR 522 utiliza en su composición materias primas especialmente seleccionados que proporcionan fácil tanque de presión de aplicación. Reduce drásticamente el tiempo de cocción en comparación con cualquier pintura a base de zinc. Sus mecanismos de protección de la corrosión se basan en la acción de protección catódica, y la protección de barrera. Su secado rápido permite hacer *strip coat* con el revestimiento intermedio después de unos pocos minutos de la aplicación. Su tono verdoso facilita la visualización entre la tinta aplicada y el sustrato. Puede aplicar cualquier intermedio o final (epoxi ya que estos productos se aplican con tanque de presión, eliminar el uso de *mist coat* o *tie coat* acerca de zinc (si el intermediario o el acabado se aplica al rodillo se debe dar *tie coat* sobre primer). Es un producto *surface tolerant* .

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TIPO
Primer a base de epoxi con pigmentado com polvo de zinco y aluminio, de dos componentes.

MODO DE EMPLEO
Recomendado para las áreas industriales, salineiras y otros equipos expuestos a la niebla salina u otras condiciones adversas. Adecuado para zonas de inmersión en sal o sistema de agua dulce con alquitrán de hulla epóxico.

INFORMACIÓN TÉCNICA			
COLOR	Verde grisáceo	Otros colores consultar a nuestro departamento técnico.	
TEXTURA	Mate		
SÓLIDOS POR VOLUMEN	65% ± 2	De acuerdo con ISO 3233	
PESO POR LITRO	2,000 ± 0,05 g/ml	De acuerdo con ASTM D 1475	
PUNTO DE INFLAMABILIDAD	30°C		
PROPORCIÓN DE MEZCLA		Peso	Volumen
	Comp. A	100,0	7,6
	Comp. B	5,6	1,0
VIDA ÚTIL DE LA MEZCLA (25°C)	5 h		
TIEMPO DE INDUCCIÓN	15 a 30 min		
RENDIMIENTO TEÓRICO	13,0 m²/l para 50 µm		
	5,40 m²/l para 120 µm		
ESPESOR HÚMEDO	77 µm a 184 µm (3 a 7 mils – sin diluir)		
ESPESOR SECO	50 µm a 120 µm		
TIEMPO DE SECADO, para 50 µm		25°C	
		Mínimo	Máximo
	Tacto		5 min
	Manejo		20 min
	Repintado	4 h	72 h
CONDICIONES AMBIENTALES	**Temperatura**	Debe estar entre 0 y 40°C. A temperaturas inferiores a 10°C, adición 0,7 % en volumen de acelerador de secado 870.0576.	
	Humedad	Entre 30 y 85%	
	Punto de rocío	Sustrato mínimo 3°C por encima del punto de rocío	
	Diluyente	420.0000	
DATOS DE APLICACIÓN	**Trincha**	No es necesario diluir. Método recomendado sólo para retoque y soldadura de refuerzo y los bordes afilados.	
	Rodillo	Diluir con diluyente 420.0000 a volumen com 5%. Utilice rodillo resistente a los solventes (lana de oveja). La lana se debe cortar muy corta para que no se produceformación de ampollas durante la aplicación.	
	Pistola convencional	Diluir con diluyente 420.0000 a volumen con 5%. Pistola DeVilbiss JGA 502 EX 67 o similar. Presión de pulverización de 2,5 a 3,5 kgf/cm² (35 a 50 psi). Regular la presión interna del tanque de entre 0,5 y 1,5 kgf/cm² (7 a 21 psi). Tanque de presión (con o sin agitador).	
	AirLess	Diluir con diluyente 420.0000 a volumen con 5%. Use el tamaño de boquillas entre 21 y 29 y la presión dela bomba de entre 175 y 210 kgf/cm² (2500-3000 psi).	

La información en esta hoja puede sufrir modificaciones en cualquier momento sin previo aviso.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE	**Directo sobre acero carbono**	Chorro abrasivo recomendado ISO 8501-1 Sa 2½. La superficie debe estar seca, libre de sales, aceites, grasa, polvo y otros contaminantes y recubierto con primer recomendado.
	Primer recomendado	No aplicable.
	Acabado recomendado	No aplicable.

FECHA DE EXPIRACIÓN 6 meses después de la fecha de fabricación.

NÚMERO ONU **1263**
NÚMERO DE RIESGO **33**

RECOMENDACIONES IMPORTANTES

1. El rendimiento práctico de este producto varía en función de la técnica de aplicación, el tipo y la rugosidad del espesor del sustrato aplicado y las condiciones ambientales, y el método.
2. Los valores encontrados en las pruebas que figuran en esta hoja se obtuvieron en el laboratorio a una temperatura de 25 ° C. Con diferentes temperaturas antes mencionadas los valores naturalmente sufren cambios significativos.
3. La vida de la mezcla disminuye al aumentar la temperatura.
4. Las bajas temperaturas aumentan el tiempo de curado. Para temperaturas inferiores a 10° C, consulte con nuestro Departamento Técnico.
5. Importante: Agregue el agente de curado en el componente B y mezclar. Después de aditivo mezcla de los componentes A y B un agitador mecánico durante 5 minutos. Productos para la inmersión no es aditivos recomendados. La vida útil se reduce con aditivos.
6. Si el intermedio o acabado se aplica al rodillo , se debe dar un tie coat sobre lo primer.
7. El zinc es un material abrasivo. Si quieres una pistola de conservación más grande y la calidad final de la aplicación, utilice DeVilbiss JGA 5023 EE 67 (carburo de tungsteno) o similar.
8. Permite la aplicación sobre oxidación inicial como grado M de norma SSPC-VIA 4 / NACE VIS7.

RECOMENDACIONES PREVENTIVAS

1. El uso y / o mal manejo de este producto pueden ser peligrosos para la salud y causar un incendio o una explosión. No utilizar antes de tomar las medidas necesarias para evitar daños y lesiones.
2. Almacenamiento: Almacenar en ambientes protegidos, con buena ventilación y una temperatura máxima de 40 ° C. No lo exponga a la luz solar directa.
3. Inflamabilidad: Manténgalo alejado de llamas y chispas.
4. Inhalación: Evite respirar los vapores, mantener una buena ventilación durante la aplicación y secado.
5. Manipulación: Evitar el contacto con la piel y los ojos, el uso de guantes, gafas, máscaras de protección y cremas protectoras. No coma ni beba cerca del sitio de aplicación. Mantener alejado de los niños y animales de contacto.

EN CASO DE ACCIDENTE

1. Contacto con la piel: Lavar abundantemente con agua y limpiar con un jabón neutro.
2. Contacto con la ropa: Quitar la ropa afectada y lávela en un lugar adecuado.
3. Fugas: Aislar el Área – no fumar. Detener y contener la los derrames con arena, aserrín o tierra y transferir los líquidos contenidos y los sólidos por separado, para proceder a la eliminación.
4. Fuego: Proteger los recipientes no dañados con chorro de agua, spray o niebla. Apagar el fuego con extintores de CO_2, espuma o polvo químico seco.
5. Salpicaduras en los ojos: Lave inmediatamente con agua corriente limpia (por lo menos durante 10 minutos) y buscar atención médica.

IMPORTANTE: Para obtener más información, consulte la ficha seguridad de este producto químico.

La información en esta hoja puede sufrir modificaciones en cualquier momento sin previo aviso.